

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

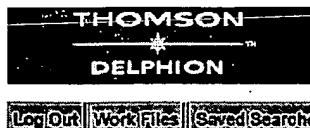
Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



RESEARCH

PRODUCTS

INSIDE DELPHION

Log Out Work Files Saved Searches

My Account | Products

Search: Quick/Number Boolean Advanced Derwent Help

The Delphion Integrated View

Get Now: PDF | [More choices...](#)Tools: Add to Work File: Create new Work File Go!View: INPADOC | Jump to: Top Go to: Derwent Email this to a friend

>Title: JP56141877A2: PRODUCTION OF BODY PLANTED WITH IMPLANTING SHORT FIBER

Derwent Title: Transferable flocked fibre material - comprises fibres releasably held at one end by acrylic based adhesive and having bonding resin at other end [Derwent Record]

Country: JP Japan

Kind: A (See also: [JP3007520B4](#))

Inventor: AZUMAGUCHI SHIGEHIKO;

Assignee: TOKYO HOURAISHIYA:KK
[News, Profiles, Stocks and More about this company](#)

Published / Filed: 1981-11-05 / 1980-04-03

Application Number: JP1980000042863

IPC Code: B05D 1/14;

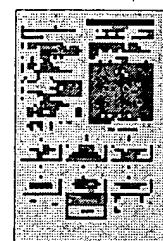
Priority Number: 1980-04-03 JP1980000042863

Abstract:

PURPOSE: To produce a body planted with implanting short fiber which is enabled to permit formation of patterns of erected short fiber groups of high grade to shirts etc. by tentatively bonding the short fiber groups to backing paper, and providing a hot melt adhesive layer of predetermined patterns to furnish printability.

CONSTITUTION: A tentative adhesive layer 2 is formed on backing paper 1, and the groups of short fiber 3 are densely planted thereon, thence they are dried with heating, whereby backing paper 4 planted with short fiber is formed. A bed 5 for implanting short fiber is formed by screen printing or the like on the end groups of the short fibers 3 on said backing paper 4, and a hot-melt-connecting material 6 in the form of grains of powder is sprayed and melt stuck to the top surface of said short fiber implanting bed 5, whereby a body 7 planted with implanting short fiber is formed. If the melt-stuck surface of said hot melt adhesive 6 and the surface of the fabric 8 of shirts or the like are overlapped and pressed under heating, the hot melt adhesive 6 melts and infiltrates the fabric 8 surface; at the same time, the bed 5 also melts and sticks to the fabric 8 surface. Thence, the body 7 is peeled after cooling.

COPYRIGHT: (C)1981,JPO&Japio



View Image

1 page

INPADOC None Get Now: [Family Legal Status Report](#)

Legal Status:

[Show 7 known family members](#)

Other Abstract Info:

None

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開
⑪ 公開特許公報 (A) 昭56—141877

⑫ Int. Cl.³
B 05 D 1/14

識別記号 行内整理番号
7048-4F

⑬ 公開 昭和56年(1981)11月5日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 8 頁)

④ 移植短纖維植設体の製造方法

東京都墨田区本所3-4-2

⑤ 出願人 株式会社東京宝来社

東京都墨田区本所3-4-2

⑥ 特願 昭55-42863

⑦ 代理人 弁理士 志村正和

⑧ 出願 昭55(1980)4月3日

⑨ 発明者 東口重彦

明細書

1. 発明の名称

移植短纖維植設体の製造方法

2. 本許請求の範囲

1. 台紙に、複数性を有するとともに、乾燥後、台紙を平滑状態に保ち、且つ印刷適性を有し、更に移植短纖維の吸収力を高めにするため、アクリル共重合樹脂充填剤にホリエチレングリコール、パラフィンエマルジョン等を直入して仮接着剤となし、水溶性接着剤を台紙に散布して仮接着剤となし、これに短纖維を静電吹付等の方法で構成した後、加熱乾燥して由短纖維充填台紙を形成し、上記由短纖維充填台紙に接着剤層を施し、又は施さないで、エマルジョンタイプのアクリル系樹脂、増粘剤、柔軟剤、顔料からなる液状由短纖維充填台紙上に短纖維移植床を形成した後、粉末状成は粒状のホットメルト接着剤を上記短纖維移植床に散布し、定着した後、充分な上記ホットメルト接着剤を取り除いて加熱乾燥を行い、上記ホットメルト接着剤を、前記短纖維移植床に融解させた移植短纖維植設体を製造す

る方法

3. 考案の詳細な説明

シヤツ等に短纖維群から成る文字、模様等の形成材として、台紙に短纖維を仮着させる機能のみをもつ仮接着層を形成し、これに静電吹付等の方法で短纖維の基部を密着して短纖維群植設台紙を形成し、この短纖維群植設台紙に印刷を施すか、或は施さないで植設された植設短纖維群の先端群上に熱可塑性の接着剤を盛布して植設短纖維を移植する機能をもたせた短纖維移植接着剤層を形成した移植短纖維植設体が開発された。この移植短纖維植設体は、シヤツ等の生地面に直接短纖維群を移植接着することができる。この移植短纖維植設体の構成形式には、④短纖維群植設台紙の植設短纖維群の先端群上に全面にわたって上記短纖維移植接着剤層を形成したもの、或は、⑤短纖維群植設台紙の植設短纖維群の先端に図柄状の上記短纖維移植接着剤層を形成するもの等がある。

前者④の構成形式の移植短纖維植設体を用いて

シャツ等の生地面に短絹維群から成る凹柄を形成するには、移相短絹維相胶体に形成された短絹性移相接着剤層とシャツ等の生地面を直ね合せて加熱印版で移相短絹維相胶体の裏面から押圧することにより、移相短絹維相胶体に形成された短絹性移相接着剤層を形成する熱可塑性接着剤を加熱印版の凹柄状に溶融して溶融した熱可塑性接着剤を移相短絹維相胶体の相融短絹維群とシャツ等の生地面に粘着させる。

これが成る程度冷却して、シャツ等の生地面に前記移相短絹維相胶体の相融短絹維群がしつかりと接着したとき、移相短絹維相胶体をシャツ等の生地面からひきはがす。

このとき、移相短絹維相胶体の相融短絹維群の基部は台紙に形成された仮接着層に仮定されているだけであるので、相融短絹維群は容易に該仮接着層からひきぬかれ、その結果、シャツ等の生地面には、熱可塑性接着剤が溶融して粘着した凹柄どうりに移相短絹維相胶体の台紙から短絹維群が移相され、短絹維群による凹柄が形成される。

既ビニール系エマルジョン型接着剤の混合接着剤を配合して成るものが実験例として開示されている。

上記④の実験昭48-90892号の明細書に開示された仮接着層を形成する配合剤に関しては、これに混入される水とナフサと乳化剤の混合溶液は、仮接着層形成剤を台紙に塗布したとき台紙が水によつて膨張するのを少なくするなどと、既往の技術を少くするためのものであること。木口は、仮写時の台紙と粗毛面を形成した短絹維群とが接觸することなく、又確く仮写別離することができて仮写別離時に短絹維群に剥離性接着が残らないようとしたものであること。

既出剤は、剥離性接着剤による短絹維群の表面変化を緩くし頭を出すためのものであること。

既出剤は粗毛面に色インキの染込みをする際短絹維群に色インキの渗透を良くするためのものであること。

アクリル系エマルジョン型接着剤と既ビニール系エマルジョン型接着剤の混合剤は、短絹維群の

この移相短絹維相胶体を適宜形状の凹柄に裁断して、これをシャツ等の面に直ね合せ、アイロン等の加熱器具で、加熱押圧しても同じ結果を得ることができる。これが特公昭36-4768号公報に開示されている。後者⑥の構成形式の移相短絹維相胶体も、移相短絹維相胶体に形成された短絹性移相接着剤層の面と、シャツ等の生地面を直ね合せてアイロン等の加熱器具で加熱押圧して同じ結果を得ることができる。これは実験昭48-90892号の明細書に開示されている。

まず、短絹維相胶台紙を形成するため、台紙に塗布する既接着層形成剤として、上記④の形式の移相短絹維相胶体に関する特公昭36-4768号公報には、ポリエチレングリコール10%を50%冷水に浸漬し、膨潤せしめたものにカオリン粉末25%及びステアリン酸亜鉛10%を混合溶解したもの、又上記⑥の形式の移相短絹維相胶体に関する実験昭48-90892号の明細書には水とナフサと乳化剤の混合溶液に、木口、既出剤、既透剤及びアクリル系エマルジョン型接着剤と既

相胶を行うと共に生地が焼くならず温度度による膨張、収縮を少くするものであることと説明されている。

しかしながら、特公昭36-4768号公報に開示されたものでは、短絹維相胶工程で移相された短絹維群の先端には仮接着層形成剤の中の液状物質が付着するという欠点があり、又、実験昭48-90892号の明細書に開示された既の用いて、各相改良実験を行つた結果です、水とナフサと乳化剤の混合溶液を用いるという点で、短絹維相胶台紙を製る上で不都合のあることを発見した。

即ち、水とナフサと乳化剤の混合溶液は普通ジルクスクリーン印刷業界で印刷インクの増白剤として使用されているものであるが、これを配合して仮接着層形成剤となしたものを台紙に塗布し、短絹維群を台紙に仮定して、その仮定を強固にするため、加熱乾燥機内に移行すると、ナフサは強力な引火性を有する打発剤であるため、燃焼の危険を有することがわかつた。

又、加熱乾燥工程を経た上記短絹維相胶台紙に

印刷加工を施し、その後該台紙の横設短纖維群の先端群上に短纖維移植接着剤層を形成し、この短纖維移植接着剤層を短纖維移植台紙に植設された短纖維群の先端群上に強固に足着させるため加熱乾燥を行つて、移植短纖維移植体を製り、これで、植設短纖維の移植作業を行つた結果、移植しようとする短纖維が短纖維移植台紙の仮接着層に強く植設されすぎ、植設短纖維が、短纖維移植台紙の仮接着層から抜けにくいという欠点、或は、無理にひき抜くため、移植短纖維に仮接着層の乾燥固体が付着してひきぬかれ、そのため、シャツ等の被移植植物面に形成された短纖維群から成る凶柄が不体裁になるという欠点を有した。

上記したような移植短纖維移植体製造過程で加熱乾燥工程を経ることは、第1に台紙に形成された仮接着層に短纖維を強固に植設するための必須工程である。

そうでないと、台紙に仮接着層を介して植設された短纖維は、わずかな衝撃でも台紙から短纖維が脱植してしまう。

群からなる凶柄の風合をこわすという欠点が生じる。

本発明は、これらの欠点を除去するもので、

まず、第1に、仮接着層が成形にナフサ等の危険物を使用せずに、短纖維群を台紙上に好適な状態で仮着させるだけの機能を有する仮接着層を形成し、これに短纖維群を植設した短纖維移植台紙を提供すること。

第2に、上記短纖維移植台紙に印刷適性を与えること。

第3に移植短纖維移植体による短纖維移植工場で、シャツ等に直立した短纖維群による凶柄が構成ができるような短纖維移植接着層を有する移植短纖維移植体を提供しようとするものである。

本発明を添付図面に従つて説明する。

第1図は、台紙1の全面に仮接着剤を平滑に散布して仮接着層2を形成し、これに短纖維3群を静電吹付法等を用いて密に植設し、これを加熱乾燥して、短纖維移植台紙4を形成した後この、植設短纖維3群の先端群上にスクリーン印刷法等に

第2に、短纖維移植台紙に植設された短纖維群の先端群上に形成された短纖維移植接着剤層を強固に足着させるための必須工程である。

そうでないと、この短纖維移植接着剤層が外部の力によつて型くづれをおこしてしまうことがある。

又、この移植短纖維移植体の短纖維移植接着剤層は、熱可塑性接着剤を用い、これをシャツ等の被移植植物面に重ね合せ、アイロン等で加熱押圧して、前記短纖維接着剤層を展開して、熱可塑性接着剤に粘着力を与え、これでシャツ等の面と植設短纖維の先端群を接着しようとするものであるが、上記加熱押圧力により植設短纖維は、シャツ等の面で粘着力を与えた熱可塑性接着剤の粘着力で寝かされた状態になつて粘着されることがおこる。

この状態で、短纖維移植台紙をシャツ等の面からひきはがしてもシャツ等の面に植設された短纖維群は直立した状態で移植されないものが生じ、その結果、シャツ等の面に形成された短纖維移植毛

より短纖維移植床5を形成するとともに該短纖維移植床5の頂面に粒状、粉末状のホットメルト接着剤6を散布接着させた移植短纖維移植体7の断面図である。

第2図は台紙1の表面にスクリーン印刷等の手伝を以て凶柄状に仮接着剤を塗布して凶柄状の仮接着層2を形成し、これに短纖維3群を静電吹付法等を用いて凶柄状に密に植設し、これを加熱乾燥して短纖維移植台紙4を形成しこの移植短纖維群3の先端群上にスクリーン印刷等の手伝を用いて短纖維移植床5を形成するとともに、該短纖維移植床の頂面に粒状、粉末状のホットメルト接着剤6を散布接着せしめた移植短纖維移植体7の断面図である。

第3図は、台紙1の全面に仮接着剤を塗布して仮接着層2を形成し、これに短纖維3群を静電吹付法等により密に植設しこれを加熱乾燥して短纖維移植台紙4を形成し、この植設短纖維3群の先端群上にスクリーン印刷等を用いて凶柄状に短纖維移植床5を形成するとともに、該短纖維移植床

頂面に粒状、末状のホフトメルト接着剤6を散布接着せしめた移植短纖維植體7の断面図である。

この発明に用いられる台紙1としては布織、綿物、不織布等を用いることがあるが、ただ、通常は**綿度60Kg/m²**の上質紙を用いる。

本発明の移植短纖維植體7を構成するために用いる短纖維植體台紙4は、台紙1上に仮接着層を散布して短纖維を植設するための仮接着層2をまず構成する。この仮接着層2を構成するための台紙上に散布する仮接着層は、アクリル共重合樹脂接着剤を主成分とするものが用いられる。

このアクリル系共重合樹脂接着剤は、日本カーバイト工業株式会社製の商品番号SX-1473の番号を付されて市販されているものと、出願人会社が特に本発明にかかる移植短纖維植體7を製るために用いる短纖維植體台紙4に形成する仮接着層2の構成用として日本カーバイト工業株式会社に特注した商品番号SX-1474号の番号を付されて納品させてているもので、それは商品番号

1473号の番号を付されたアクリル系共重合樹脂接着剤にポリエチレングリコール並にパラフィンエマルジョンを配合したものでこれをそれぞれ50%づつ混合して製つた水溶性、水分散性の合成樹脂接着剤である。

これは、接着剤の粘度、接着剤の接着力を調整するためである。

移植短纖維植體7を製るに当つて使用する短纖維植體台紙4に形成する仮接着層2は、その成分である仮接着剤がます、台紙1に平滑に散布した際、必ず程度台紙1の構成繊維物質に浸透する必要がある。

これは、その後の工程で短纖維を植設し、次で加熱乾燥して短纖維植體台紙としたとき、台紙の構成繊維物質と台紙上に形成した仮接着層を一体化させ、後で、台紙上に仮接着層を植設された短纖維が引つばられたとき引つばられた短纖維群とともに仮接着層が台紙から剥れてしまうからである。

又、短纖維植體台紙の植設短纖維群の先端群上

からスクリーン印刷法等の手法で凹柄印刷を施す場合、この植設短纖維群にまんべんなく印刷インキが散布されることは必要であるが、この印刷インキが仮接着層にも浸透し、植設短纖維群の基端部まで顔料を付着させて着色しなければならない。そうでないと、後にこの植設短纖維がシャツ等に移植されたとき(このときは、植設短纖維の基端部が、凹柄短纖維の先端部になる)植設された短纖維の先端が着色されない状態となつてしまふからである。

次に、仮接着層に植設された短纖維の基端部まで着色しようとすることは、印刷インキがそれぞれの植設短纖維の表面にも付着するということと、印刷インキが仮接着層の表面並に毛細管現象によつてその内部にも浸透するということである。このことは印刷インキの溶剤である合成樹脂溶媒が仮接着層に作用することを意味する。

従つて、後の工程で短纖維植體台紙の植設短纖維群の先端群上に短纖維移植床を形成し、該短纖維移植床の頂面に粒状、粉末状のホフトメルト接

着剤を散布して加熱乾燥し、このホフトメルト接着剤を短纖維移植床に接着させて移植短纖維植體となしたとき上記印刷インキの成分である合成樹脂と仮接着層が融合しては、必要以上に強力に短纖維が仮接着層に植設された結果になる。

仮接着層は、短纖維を反りに噴霧するためだけの機能をもたせれば充分で、上記の結果は強力これを受けなければならない。

仮接着層を構成する仮接着剤は、これらの要求を満たすものでなければならない。

この要求を満たす接着剤として各種の接着剤の中から選択したものが上記した接着剤である。

日本カーバイト工業株式会社製のFX-1473アクリル系共重合樹脂の成分は、樹脂、可塑剂36%と乳化剤6%の計42%の固形分を水58%で溶解した自己架橋型、粘度1500~2500cps PH4~6の水溶性接着剤で、これで仮接着層を形成した移植短纖維植體を用いてシャツ等に短纖維移植作業を行つた結果は、シャツ面に移植された短纖維群からなる凹柄の風呂を導するも

のである。

これは、短吸収性樹脂体7の母体である短吸収性成台紙4の仮接着層2に短吸収性群3が必要以上に強く固着された結果生じた現象である。

この現象は、仮接着層2の形成剤として上記アクリル共重合合成樹脂接着剤を用いたために生じた現象でもあるが、短吸収性成台紙4の樹脂短吸収性群3上に印刷加工を施したとき、印刷インキ中に含有された合成樹脂が樹脂短吸収性の表面を伝わって、短吸収性を有する短吸収性群3の基部から毛細管現象によつて仮接着層2内に沈下して、この合成樹脂が、移位短吸収性群体を誤るときの加熱乾燥によつて仮接着層2に樹脂化されている短吸収性の根元で接着作用を起こし、樹脂短吸収性をより強力に仮接着層2に樹脂化された状態となるためである。

又、この移位短吸収性樹脂体を用いた短吸収性移位操作中、移位される短吸収性の基部に仮接着層片と台紙片がくつついてはがれるという現象は、短吸収性が強力に接着層に固定されすぎているというこ

とと、仮接着層が台紙にしつかりと固定されていないためにおこる現象である。

本発明者は、これらの現象を除去して、移位短吸収性樹脂体から、シャツ面に移位された短吸収性群による風呂の風呂をよくするため、様々な研究を行つた結果、まず、①仮接着層2が台紙1に堅固に固定するためには、仮接着層2形成材剤である合成樹脂を成る程度台紙を形成する成形物質に浸透させ、これが乾燥したとき、台紙と仮接着層が一体化されること、並に、②台紙1と仮接着層2を一体化するようにしたとき、台紙と仮接着層の乾燥による収縮率の相異により台紙がカールするのを防止し、印刷に支障を来たすのを防止するため、仮接着剤の乾燥力を成る程度低化させること、これには仮接着剤を乾燥した後も台紙に或る程度の湿润性を保たせること、③短吸収性成台紙を構成した後、これに印刷加工を施した場合、短吸収性表面を沈下したインキ中に含まれる合成樹脂が短吸収性を有する仮接着層に作用するのを排除し、且つ短吸収性樹脂が仮接着層からぬけやすくなるため、

「接着剤でそのような性能をもたせること」

などに要求をねださせる仮接着剤を作ることを考案、前記FX-1473K、①、②の性能を付与するためポリエチレンジリコールを混入し、③の性能を付与するためパラフィンエマルジョンを混入してFX-1474なるアクリル系共重合合成樹脂接着剤を製つた。

FX-1473K、ポリエチレンジリコール、パラフィンエマルジョンを混合したFX-1474を50%を混合して、これはFX-1473の四品種とFX-1474の四品種を比較するためである。

これを仮接着剤として用いた移位短吸収性樹脂体は、其の保存性は加熱乾燥をする台紙にも台紙はカールせず、又短吸収性操作がみたつて、短吸収性は容易に仮接着層からひきぬかれ、その結果短吸収性の短吸収性の先端(これまで仮接着層片に埋められていた短吸収性の基部)には仮接着層片も付着せず、勿論台紙の形成片も付着せず、反対しては台紙のよい短吸収性の操作が行なわれた。

次に、短吸収性がひきぬかれたりの仮接着層面は、操作性が良かれ、短吸収性を販売するためだけの機能を有するものであることが如実に現わされていた。

次に、本発明は、これまで、移位短吸収性樹脂体の短吸収性のシャツ等の間に移位させるものは、短吸収性成台紙の短吸収性樹脂の上端部上に形成される短吸収性の短吸収性の操作が、短吸収性操作の操作性も同時に高められるものであるから移位される短吸収性の風呂を出すことがあることは前に説明した通りである。

本発明は、これを支えて、短吸収性成台紙4の短吸収性樹脂3の先端部上には、この先端部のみを認めこむ形を形成し、この先端部を、この形に固定させてしまうという考え方従つて、この形はこの先端部を固定したのちは、もはやこの形の操作性能は問題としないという考え方従つて、シャ

フ等の生地面には、この層の表面に散布された粉末状、粒状のホットメルト接着剤の接着力を利用してこの層を接着することによって、この層に先端部を付着された短纖維群を、この層とともにシャツ等の生地面に接着しようという考え方で、移植短纖維群体を形成した。

上記した短纖維群散台紙4の種散短纖維群3の先端群上に形成される層を便宜上短纖維移植床5と呼ぶ。この短纖維移植床5は、上記した性格をもたせるため、既述より架橋効果をもたらし、且つ、上記ホットメルト接着剤の融点温度(通常120度前後)では短纖維移植床5の表面が溶離しないようなエマルジョンタイプのアクリル系合成樹脂を用い、これに柔軟剤を混入したものを短纖維移植床形成剤とした。この形成剤を用いて形成した短纖維移植床は短纖維移植の際にホットメルトの溶融によつて溶離することなく加熱によつて更に架橋が促進されるとともに又短纖維を生地に移植した後も生地の伸縮に合致した柔軟性を有するものとすることができた。

散布された粒状、粉末状のホットメルト接着剤6が短纖維移植床5の面に定着されるまで自然乾燥か、或は自然乾燥に近い状態で放置し、これが定着した後、短纖維群散台紙の余分な個所に散布された上記ホットメルト接着剤を拭きおとす。

この作業の終了後加熱乾燥を行い、上記短纖維移植床5の面に定着した粒状、粉末状のホットメルト接着剤6を半融解して、短纖維移植床5の面上に上記ホットメルト接着剤を強固に固着させて、移植短纖維群体を形成する。

これは、移植短纖維群体の保存、運搬、表示散台紙の移植作業時に、粒状、粉末状のホットメルト接着剤が短纖維移植床から脱落するのを防止するためである。

以上の如くして製造した移植短纖維群体7を用いてシャツ等に短纖維群の移植作業をする。

これを便宜上第3図の図示実施例に基いて説明を行う。

第3図に示す図示実施例は、台紙1の全面に仮接着層2を形成して、これに短纖維3を全面散

した短纖維群散台紙4の種散短纖維群3の先端群上に、前記短纖維移植床5をスクリーン印刷等の手法により、全面面布成は凹柄形成した直後、また、これが乾かないうちにこの短纖維移植床5をシャツ等の面に接着するための接着剤として粒状、粉末状のホットメルト接着剤6を短纖維移植床5上に散布して付着させる。

この粒状、粉末状のホットメルト接着剤6の散布は上記した如く短纖維移植床5面に付着させるためであるが実際には、短纖維移植床形成部以外の短纖維群散台紙の種散短纖維の部分にも散布されてしまう。

した短纖維群散台紙4の、種散短纖維群3の先端上にスクリーン印刷等の手法により凹柄状に短纖維移植床5を形成し、この短纖維移植床の面に粒状或は粉末状のホットメルト接着剤6を散布した後乾燥しこれを接着した移植短纖維群体7である。

この移植短纖維群体7を適当な形状に裁断して、その短纖維移植床5面に形成されたホットメルト接着剤6接着面とシャツ等の生地8面を重ね合せて、加熱器具を以て加熱押上する。そうすると、このホットメルト接着剤6は融解して、融解した接着剤はシャツ等の生地8面に接着するとともに短纖維移植床5にも架橋して、この两者に付着させる。これを成る程度冷却して、接着力が生じた後、シャツ等8の面から移植短纖維群体7をはがしとる。

このとき、シャツ等8の面に接着した短纖維移植床5には短纖維3がその先端群を短纖維移植床5にしつかりと固着されていて、移植短纖維群体7の母体である短纖維群散台紙4の仮接着層2

からは、短吻鯨の歯床 5 に上端群を固着された短吻鯨 3 の基部がぬきとられ、その結果、シャツ等 8 の生地面に接着した短吻鯨歯板 5 の歯柄どう一束の短吻鯨歯板歯柄がシャツ等 8 の生地面にあらわれる。

移植短吸性植株設台④の母体である短吸性植株設台紙④の仮接合部②は、上記した性格に形成されているため、短吸性の短吸性植株設台紙④からのぬきとりは容易であり、又短吸性移植床⑤には接合機能がないからシャツ等の生地面に移植された短吸性は直立状態で移転される。

移相短歯雄相歯体の母体である短歯雄相歯台紙は、短歯雄移相床形成部分に相当する凹柄どうりに短歯雌のぬけあとがのこる。(第3図の2枚目)

第2図の図示実施例は、短収録を凸柄状に複数した短収録相容台紙を用いて組みた移植短収録相容体の断面図で第1図の図示実施例は、全面に短収録を複数した短収録相容台紙の相容短収録群の先端群上に短収録移植台床を全面に形成した移植短収

椎体の断面図で、これを用いるときは適宜形状に裁断して用いるものである。

この用法は、第3図の説明と同じである。

本発明にかかる移板短波振動波体は次の如き特
色をもつ。

- (1) アイロン等の簡易加熱器具を以てこれを行うことができ、

(2) シヤツ等に移植された短歯維群から成る粗毛歯柄は、従来品と異り、短歯維歯柄を形成する基材等の介在物なしに直接移植されるので、介在物のはづれから粗毛歯柄が形くずれをするということはない。

(3) 又実施例に記載したホントメルトタイプの接着剤は溶解して冷却した後は即乾燥のため作業中に裁断片等をシヤツ等に付着するなど製品を汚すことなく、又特にドライクリーニング等の耐洗濯性にも強い。

(4) シヤツ等に従来品の如く短歯維を植歎する基材等の介在物なしに粗毛歯柄が移植されるので、シヤツの伸縮によつての粗毛歯柄の形くずれ器の

心配はない。

(5) 税改は相成台紙に多色或は半色プリントを施し、模様を印刷して移位税改券和破体としても多機能を有することはない。

(6) 仮接着剤の約製にアクリル系共重合樹脂、ポリエチレングリコール、パラフィンエマルジョンといつた材料を使用し、吸引火性の材料（例えばナフサ）を使用しないため被覆性粗面台紙を提造する加熱硫化炉程で火災などの心配はなくなつた。

(7) また仮接着剤にポリエチレングリコールを混合したために、仮接着剤を乾燥後もある程度湿り気を保持させることができるようになり、これによつて製品である多官能性樹脂成体が全体としてカールしたり、波うち変形したりすることがなくなつた。

(4) 假接対剤には上記ポリエチレングリコールに加え、又にパラフィンエマルジョンが含まれているため、乾燥後にも湿り気を保有している假接部位を形成でき、創瘻作業に際して短めの被毛群に

仮接着剤形成片が付着してはがれるのを防止する
ことができ、これによつてシャン等に伝写された
後の短絹絲や粗毛群をつやつやした高品質な状態に
することがで見る。

新編中華書局影印

図 1 図は台紙の全面に仮接着剤を塗布して仮接着面を形成し、これに短吸盤を密に並設して、その短吸盤群上に短吸盤移相面を形成するとともに、該短吸盤移相面に粉末状或は粒状のホットメルト接着剤を散布した後硬却して成る短吸盤複合体の断面図。

第1図の2は、第1図に示す移植物を雄性胚体をシャツ等の面に重ね合せて加熱加圧した後、粒状、粉末状のホントメルト接着剤をシャツ等の面に放り投げて、短歯雌雄接合を介して移植雄性胚体の皮脂細胞層を被覆する。右側の説明板面の

第2図は、台紙上にスクリーン印刷法等により、
凹病状に仮接着剤を空布して、仮接着層を形成し。
これに銀電極を形成した後、その銀電極壁上にス

フトメルト接着剤、7は移植短歯群相体、8は
シヤン等の生地面

クリーン印刷法等により歯柄状に短歯群移植相面を形成し、該短歯群移植相面に粒状、粉末状のホットメルト接着剤を散布してこれを焼着して成る移植短歯群相体の断面図。

第2回の2は、第1回の2と同じく、この移植短歯群相体を用いて、シヤン等に短歯群歯柄を移植する状態を示す説明断面図。

第3回は、台紙の全面に仮接着剤を散布して仮接着層を形成し、これに短歯群を密に接着して、その短歯群上にクリーン印刷等の方法で歯柄状に短歯群移植相面を形成するとともに、該短歯群移植相面に粉末状、粒状のホットメルト接着剤を散布してこれを焼着して成る移植短歯群相体の断面図。

第3回の2は、第1回の2と同じく、この移植短歯群相体を用いてシヤン等の面に短歯群歯柄を移植する状態を示す説明断面図。

図中1は台紙、2は仮接着層、3は根取短歯群、4は短歯群相台紙、5は短歯群移植相面、6は短歯群移植相面に散布、焼着した粒状、粉末状のホ

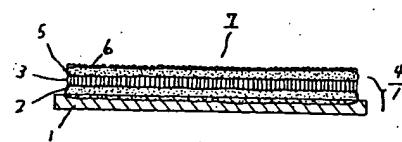
出願人

株式会社 東京宅東社

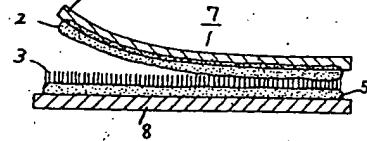
代理人

志村 正和

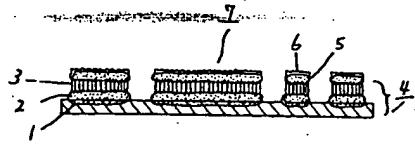
第1図



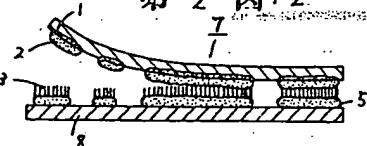
第1回②



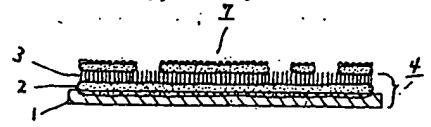
第2図



第2回②



第3図



第3回②

